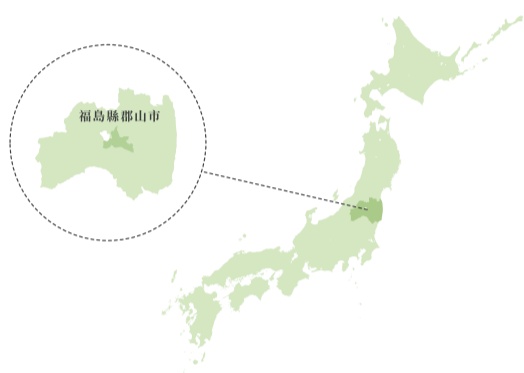
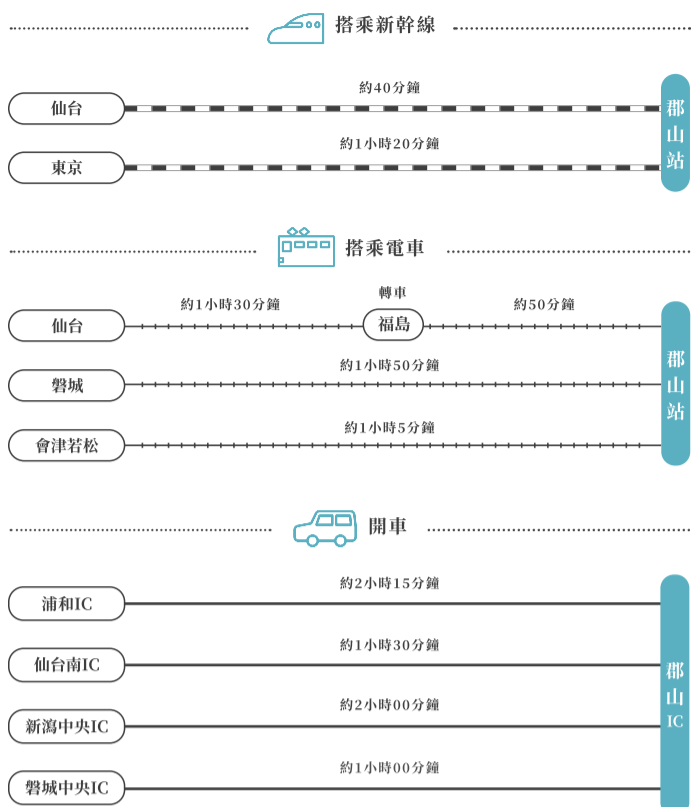


ACCESS

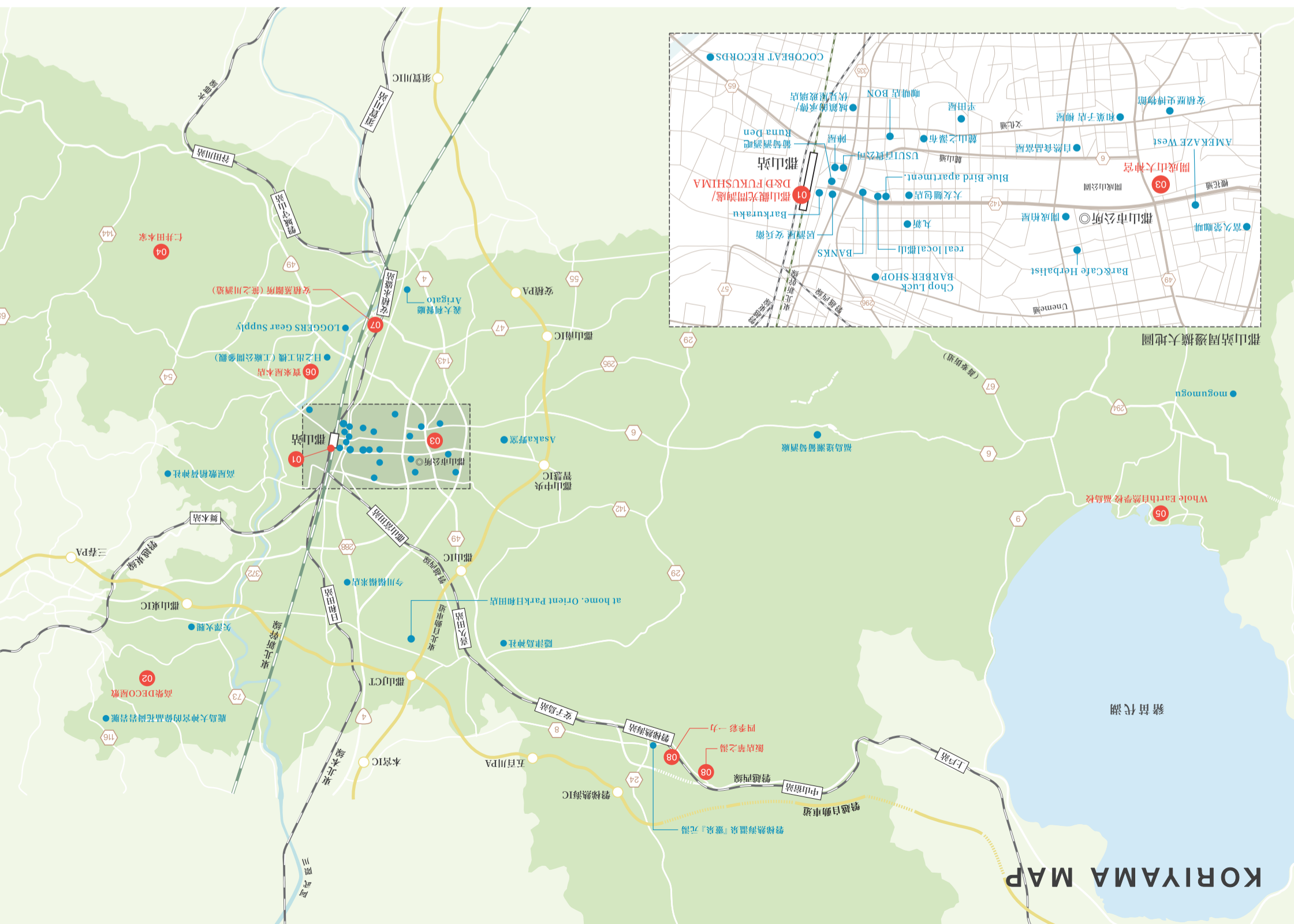
至郡山的交通指南

蘊藏著熱情鼓動的、
郡山人們。

THE KORIYAMA BEAT



【發行者】
郡山市觀光課
福島縣郡山市朝日一丁目 23-7
電話: +81-24-924-2621



山本阿子小姐、片山美津希小姐 D&DEPARTMENT FUKUSHIMA by KORIYAMA CITY 01

在東北旅行的入口處，設計師們裝飾著能遇到正商品品的場所

2023年6月，JR郡山車站內併設的展示空間「D&DEPARTMENT FUKUSHIMA by KORIYAMA CITY」商店開幕了。以扎根地區的「長期使用設計」商品為基礎，福島、東北和全國優良商品排列於商店中。

透過物品販賣、飲食、出版、觀光，發掘出地區人們所愛的設計，向全國宣傳的活動方案「D&DEPARTMENT PROJECT」，初次在東北地區店面開幕。也是第一次在車站裡面開幕店面。

〈D&DEPARTMENT FUKUSHIMA by KORIYAMA CITY〉郡山市堤田195 JR郡山站 2F 郡山觀光問詢處內
<https://www.d-department.com/ext/shop/fukushima.html>



彥治民藝 橋本廣司民藝

橋本大介先生、橋本將司先生、橋本彰一先生 高柴DEKO屋敷 02

守護地區文化將從前技術傳承今日的工匠們

位於郡山市西田町高柴地區的4家工作坊的聚落，通稱為「DEKO屋敷」。代代傳承著流傳於高柴地區的張子紙偶製作。在木模上和紙疊製黏貼，乾燥後取出木模，成型與施予彩繪製作成的張子紙偶（DEKO），自古以來作為守護玩偶或鄉土玩具為大眾所熟悉。

追求可愛的眼睛表情的彥治民藝第11代橋本大介先生。將木模從零開始製作，挑戰創新的張子紙偶的，則是本家大黑屋第21代橋本彰一先生。製作張子紙偶的同時，也透過流傳於地

D&D福島的員工大部分是設計師。從事商品的配置、公告物、乃至分發渠道。在展示空間中，替換品項同時進行以「物品」為中心的地區展示，介紹福島的生活情況。「今後，預定舉辦可以了解福島的歷史或文化之學習會或工作坊。另外，也有企劃以D&D福島為起點的酒類倉庫旅遊等，也作為交流場所持續運用。」



本家大黑屋 高柴DEKO屋敷

〈彥治民藝 / 本家大黑屋 / 橋本廣司民藝〉高柴DEKO屋敷觀光協會 郡山市西田町高柴字館野169
<https://www.gurutto-koriyama.com/detail/203/index.html>



和田祐樹先生 Whole Earth自然學校 福島校 05

與正在這裡能夠找到的原本自我面對面之體驗

雖然在大學念教育學院，沒有成為學校老師卻選擇成為傳達自然界智慧的人。因為我感覺到「為了活得更好，需要人性力量或者以自己的手創造未來的力量。但是這個在學校學習的教科內容中無法學習到」，在靜岡縣的Whole Earth自然學校本部累積經驗，於東日本大震災後回來了。將開校的土地選擇在湖南町的理由在於令人讚嘆的自然環境。「由於四季變化很大，這裡有多種多樣的生物棲息著。」

在這樣的湖南町，開始了「靜的湖南體驗」。以「雖然什麼都沒有做，卻感覺到連結到最棒的某種事物」為主題之活動方案，透過在自然中面對自己，度過為了充分感受到心靈如何轉動的時間。和田先生說：「希望更加整備好讓拜訪者的心靈變得豐盛的體驗和場所，今後將每天從事製造能夠體會湖南町豐寧的機會。」

〈Whole Earth自然學校 福島校〉郡山市湖南町福良字上川原8386-7
<https://www.wens.gr.jp/fukushima/>



柳沼真行先生、柳沼廣呂人先生 株式會社 寶來屋本店 06

希望向日本國內外推廣以豐富水源孕育出的發酵食品文化

1906（明治39）年寶來屋本店以麴店創業。遵守傳承100年以上的製造方法，製造且販賣備以日本國產米和黃豆製造的甜酒與味噌等發酵食品。在注重傳統的同時，將新空氣吹入寶來屋的便是總經理兼工廠長的弟弟柳沼真行先生與第四代董事長哥哥廣呂人先生兄弟。「從以前這邊就有很多麴店，在自己家裡製作味噌或甜酒、濁酒等發酵食品文化根深蒂固。寶來屋也是從麴店開始」。現在持續著新的挑戰，例如將麴作為甜味

醬料使用，摸索如何將甜酒做成西式風味等。近年來由於取得了證明食品安全性的「猶太潔食」認證，因此國外的需求也有所增加，也積極參加國外的展覽會。另外，在郡山市內也致力於舉辦「希望能讓人了解發酵食品的魅力，讓人吃了能夠感動」為目標的工廠參觀或工作坊等等，提供地區居民接觸發酵食品的機會。

〈株式會社寶來屋本店〉郡山市田村町金屋川久保54-2
<https://www.e-horaiya.com/>



宮司（住持） 宮本孝先生 開成山大神宮 03

為了讓神宮熱起來，宮司（住持）親自著手設計的音樂祭

位於郡山市中心地區的開成山大神宮，於1876年（明治9）年作為安積開拓相關的人們心中寄託處而創建之有極深淵源的神社。宮司（住持）的宮本孝先生，從高中時就喜歡搖滾樂，在前職的高中教師時代作為行進樂團顧問也曾出場全國大賽。當地小學的合奏社團和合唱社團活動也積極參與等，其生活經常和音樂相伴。這樣的宮本先生於2023年設立了「郡山Canal國際音樂祭」。邀請活躍於日本國內外的演奏家，在郡山市內的禮堂或寺廟神社的境內等整年舉辦演奏會。

〈開成山大神宮〉郡山市開成3丁目1-38
<https://www.kaiseizan.jp/>



「追溯到我行動的理由，不僅只是為了神社，為了當地郡山的心情也是非常強烈。這個神社在地理位置上也是人們容易聚集的場所，神社境內的音響很棒。白天在神社境內的市集販賣當地農產品，晚上手中拿著酒或小配菜在境內享受爵士樂演奏。我希望提供正是因為這個神社能夠度過的時光。」



第18代釀酒廠經營者 女老闆 仁井田穩彦先生、真樹小姐 仁井田本家 04

以創業300年以上的釀酒廠為目標，連結未來的釀酒

在田村町金澤，從江戶中期開始長達300年以上一直持續著製造清酒，就是仁井田本家。以『仁井田自然』『穩』等的品牌聞名。

從1960年代著手全國最早使用無農藥且無化學肥料種植的「自然米」的釀酒工程，從2011年於全日本最初將原料完全移行至自然米。在釀酒廠使用的水，就連洗釀酒槽都是使用天然水，洗米更不用說，釀造酒全部是僅使用自然米和水的純米酒。而且，因為很費工夫和時間，現今很少有釀酒廠採用的所

謂「生醱釀酒法」（從江戶時代到明治時代為主流，運用自然力量從零開始培育乳酸菌，取得乳酸之清酒釀造工程）傳統方法釀造清酒。

仁井田本家以「成為守護日本稻田的釀酒廠」為使命。「希望前來釀酒廠的客人能感受透過選擇仁井田本家的清酒，到我們也守護著稻田，有益於讓日本更好。也希望能傳達這種訊息給客人。」

〈仁井田本家〉郡山市田村町金澤字高屋敷139番地
<https://1711.jp/>



山口哲藏先生 安積蒸餾所 07

從祖父世代持續的威士忌歷史再次連接下去

從江戶時代一直在郡山的釀酒廠「笹之川酒造株式會社」廠內有「安積蒸餾所」。笹之川酒造第十代山口哲藏先生，也是威士忌事業的第三代。起源於山口先生的祖父在第二次世界大戰結束的1946年製造威士忌，招牌產品「櫻桃威士忌」作為「北方櫻桃」而馳名全國。其後，威士忌市場低迷，笹之川酒造也停止了蒸餾。堅忍度過嚴峻的時代，於2015年笹之川酒造250週年紀念事業時，山口先生決意再次開始製造

威士忌。開設安積蒸餾所，2019年成為蒸餾所第一瓶的單一麥芽威士忌「安積 The First」誕生了。

「本蒸餾所的威士忌特徵是利用從磐梯山吹下來的『磐梯落山風』造成冷暖溫差的影響，使熟成進度非常快。威士忌根據使之熟成的木桶種類或年數，味道會有所改變。粉絲們也成為威士忌無盡魅力的俘虜。因此我們只是一直追求著高品質的威士忌。」

〈安積蒸餾所（笹之川酒造）〉郡山市笹川1丁目178
<https://www.sasanokawa.co.jp/asaka-distillery/>



「四季彩一力」 小口憲太郎先生、菅野豐臣先生 磐梯熱海溫泉 08

希望毫無掩飾地傳達出在此的溫泉文化

在東北的入口處一郡山，著名溫泉一磐梯熱海溫泉有著800年的歷史。菅野先生說：「自古就有『美膚之湯』的美譽。泉質為鹼性，與肥皂一樣的pH9.1，可輕鬆洗淨皮膚污垢，皮膚變光滑。溫泉療癒文化中，首先泡酸性溫泉，治癒傷口，接著泡刺激較低的鹼性溫泉，調整肌膚，這種方式較佳，小口先生說『磐梯熱海溫泉的泉水是所謂的最後調整肌膚的泉水』。

兩個人從今以後最注重的就是「溫泉文化」。將這個街道與溫泉街的生活作為價值，希望讓人感受到旅遊的醍醐味。「熱海町的自來水被稱作『深澤的名水』（谷川深處的名水），是水非常好喝的地方。另外，前來泡澡的客人，很多人離開時都異口同聲地說『今天也泡了很棒的溫泉』，大家都把這個溫泉當作是一個榮耀。有很棒的客人，成為很棒的旅館。希望大家能感受到這個溫泉街飄瀾瀾漫漫的空氣感。」

〈一般社會法人磐梯熱海溫泉觀光協會〉郡山市熱海町熱海4-406
<https://www.bandaiatami.or.jp/>

